

FR 000060912 E
FEB 1955

1955

~~775~~ 100

Nº 60.912

M. Gosré

Pl. unique

- Fig. 4

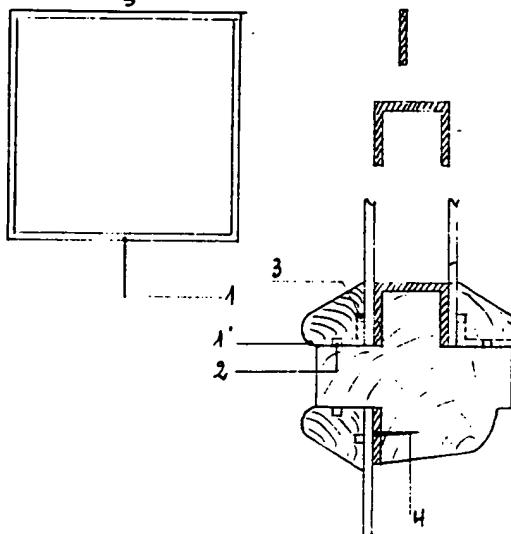


Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

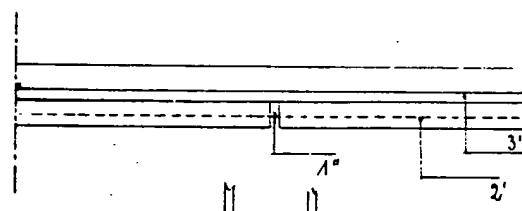


Fig. 5

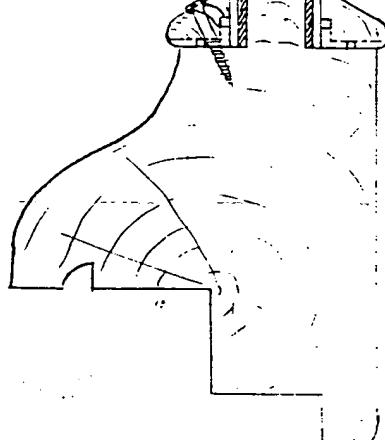


Fig. 6

52 | 786.1

THIS PAGE BLANK (USPTO)

20/56.5
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE
DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE
SERVICE
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

2^e ADDITION

AU BREVET D'INVENTION

N° 980.146

Gr. 7. — Cl. 3.

N° 60.912

Procédé pour la fermeture hermétique de toutes parties ouvrantes.

M. LOUIS-MARCEL-JEAN GOSRÉ résidant en France (Loire-Inférieure).

(Brevet principal pris le 4 février 1949.)

EXAMINER'S

COPY

Demandée le 15 avril 1949, à 14^h 15^m, à Paris Div. 53

Délivrée le 11 août 1954. — Publiée le 21 février 1955.

1^e addition n° 59.599.

U. 20

La présente addition se rapporte au brevet déposé le 4 février 1949, sous le titre de :

« Procédé pour la fermeture hermétique de toutes parties ouvrantes. »

Cette addition a pour objet d'assurer l'étanchéité à l'air et à l'eau de tous les verres posés en feuillures, qu'ils soient à simple ou double vitrage. Il se compose de deux éléments distincts : premièrement, d'une baguette en tous matériaux se prêtant à sa construction, soit bois, métal ou matière plastique; deuxièmement, d'un joint en matière plastique, « Résine vinilique », de forme appropriée pour le simple et double vitrage.

Ce procédé a l'avantage de ne pas diminuer la résistance des assemblages de la menuiserie, car il laisse un espace de 11 mm entre les feuillures, ce qui est très appréciable et suffisant pour un tenon dans du bois de 37 mm d'épaisseur. De plus, la fabrication de la menuiserie se trouve simplifiée du fait que la moulure est supprimée et que le contre-profil est, de ce fait, inexistant.

Dans le système à double vitrage, l'espace compris entre les verres est propre, du fait que cette partie est entièrement recouverte par le joint plastique. Les dessins annexés représentent une application sur fenêtre en bois.

Les baguettes sont en bois et munies de deux petites rainures exécutées avec une petite scie montée sur toupie. Leur usinage est rapide du fait du peu de matière à enlever.

Ces baguettes de vitrage sont clouées ou de préférence vissées pour permettre un démontage facile. Pour les poser on exerce une pression aussi forte que possible sur le verre pour obtenir une adhérence parfaite; l'étanchéité du côté des baguettes étant obtenue grâce aux canaux où l'air et l'eau peuvent circuler. La baguette du bas de chaque châssis étant munie d'un canal, faisant

communiquer les deux réseaux avec l'extérieur, l'étanchéité est obtenue de ce fait.

Dans le système à double vitrage, l'air se trouvant prisonnier entre les deux verres, il s'oppose efficacement au transport de la température et du son. Pour un espace de 12 mm entre verres, la conduction calorique comparée à un mur de briques pleines, représente une épaisseur de 15 cm. Ce procédé est donc de beaucoup préférable aux menuiseries doubles employées au bord de la mer et coûte beaucoup moins cher.

La figure 1 représente à petite échelle un verre encastré dans les baguettes de vitrage.

La figure 2 représente la coupe d'un joint en matière plastique pour simple vitrage.

La figure 3 représente la coupe d'un joint en matière plastique pour double vitrage.

La figure 4 représente la coupe d'un petit bois de fenêtre munie d'un double vitrage en haut et simple vitrage en bas.

La figure 5 représente une élévation d'une baguette de vitrage.

La figure 6 représente une coupe d'un jet d'eau de fenêtre munie d'un double vitrage.

La figure 1 montre que les baguettes du haut, celles de gauche et de droite sont posées à coupes d'onglet comme n'importe quelle autre moulure; celle du bas est munie au centre d'un petit canal 1 faisant communiquer les réseaux 2 et 3 de la figure 4 avec l'extérieur.

La figure 2 représente la coupe du joint en matière plastique résine vinilique très souple ne durcissant pas à l'air et étant très compressible. Elle est désignée pour le vitrage simple et se pose entre feuille et verre (fig. 4).

La figure 3 représente une coupe d'un joint en matière plastique, comme précédemment décrit et destiné à la pose du double vitrage. Ce profil

en U s'emboîte parfaitement sur la saillie des feuillures et il donne un aspect de propreté entre les verres; et empêche l'entrée d'air quand il a été comprimé au moment de la pose des baguettes.

La figure 4 représente la coupe d'un petit bois de fenêtre : la partie haute est munie d'un double vitrage, la partie basse d'un simple vitrage. On distingue les canaux 2 et 3 des baguettes assurant l'étanchéité par leur réseau continu et le canal de sortie 1'. La pente donnée assure l'évacuation de l'eau et des poussières et la saillie arrondie, renforce la solidité en donnant un bel aspect à la menuiserie. Les joints seront provisoirement maintenus en place par de très petites pointes 4 enfoncées sur le champ des feuillures.

La figure 5, élévation d'une baguette en bois. Canal supérieur 3' évacuant l'air s'introduisant entre la baguette et le verre. Canal 2' évacuant

l'air qui s'introduit entre la baguette et la feuillure. 1' canal de sortie reliant les deux précédents et existant sur la baguette basse de chaque encadrement de verre.

Figure 6 : dispositif sur jet d'eau avec vitrage double. A remarquer la facilité de pose sur ceinture. Les baguettes posées à plat employées sur certains systèmes sont impossibles à exécuter proprement, contrairement à ce procédé.

Ce procédé sera avantageusement employé sur les menuiseries normales, les améliorant considérablement; mais surtout sur celles réalisées avec le procédé décrit dans le brevet principal qui, par son étanchéité parfaite supprime radicalement les menuiseries doubles exécutées à ce jour dans toutes les régions froides et à proximité des côtes.

LOUIS-MARCEL-JEAN GOSRÉ.